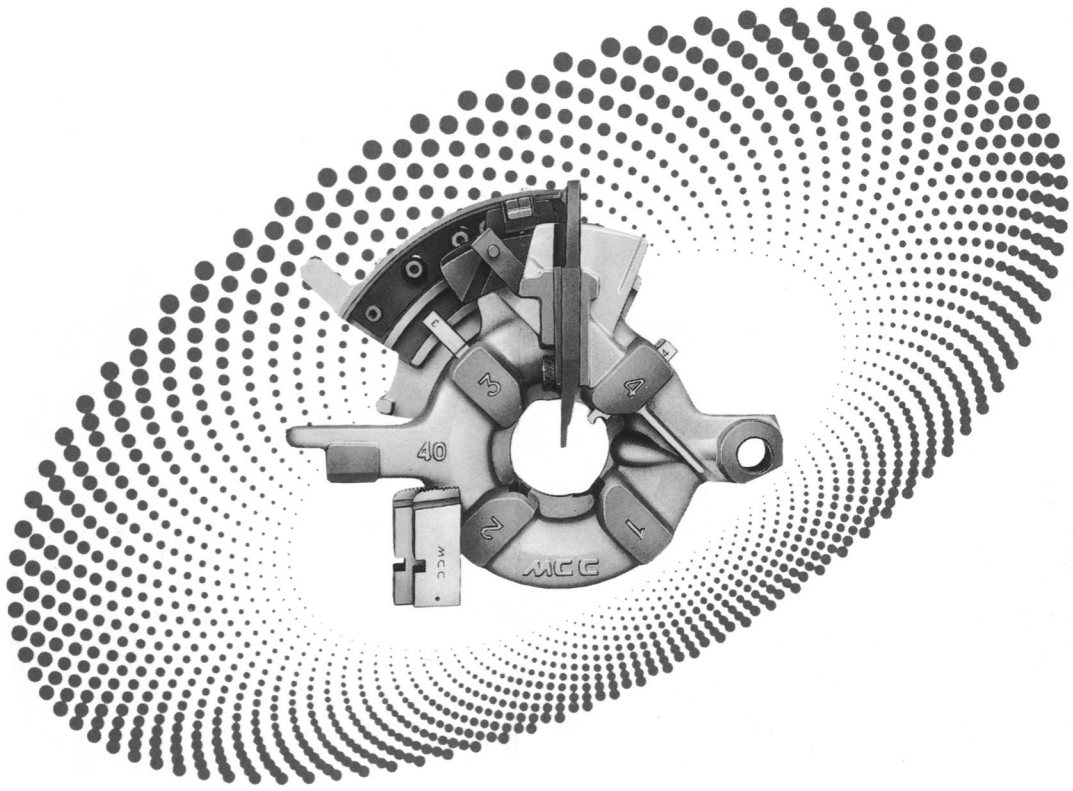
自動ダイヘッド取扱説明書

自動ダイヘッドAD20　品番PMDAD02・2度切り仕様自動ダイヘッド　品番PMDAD12
自動ダイヘッドAD40　品番PMDAD04・2度切り仕様自動ダイヘッド　品番PMDAD14
自動ダイヘッドAD50　品番PMDAD05・2度切り仕様自動ダイヘッド　品番PMDAD15
自動ダイヘッドAD80　品番PMDAD08（全て2度切り仕様）



ごあいさつ

■はじめに

このたびは、MCC「自動ダイヘッド」をお買い上げいただきありがとうございました。この取扱説明書には自動ダイヘッドの取扱い方法と簡単な手入れの方法について記載してあります。記載された内容をよくお読みいただき、正しく、安全にご使用ください。尚、パイプマシン本体に関しましては各機種本体に添付された取扱説明書をご参照ください。商品出荷に際して、充分な試験と検査をいたしておりますが、万一、搬送その他により不都合な箇所がございましたら、お買い上げ店を通じてお申し付けください。

株式会社 MCCコーポレーション
株式会社 松阪鉄工所
☎ (059) 234－2454
http://www.mcccorp.co.jp

1.ダイヘッドとチェーザの組合せ

ダイヘッド	チェーザ
自動ダイヘッドAD20（½～¾B）	PT½－¾B
自動ダイヘッドAD40（1～1½B）	PT1－1½B
自動ダイヘッドAD50（1～2B）	APT1－2B
自動ダイヘッドAD80（2½～3B）	PT2½－3B

2.チェーザの交換方法　写真 1

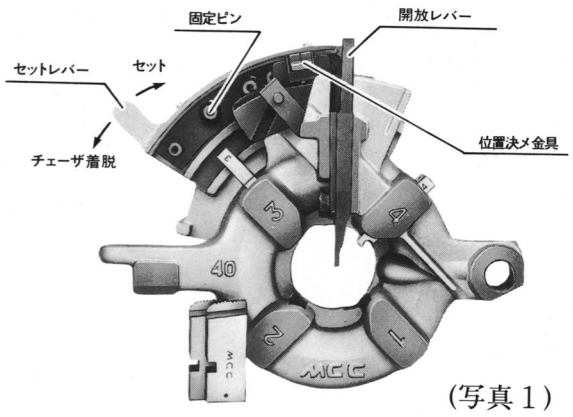
ダイヘッドは往復台に取付けたままでチェーザの交換ができます。当社のダイヘッドにはチェーザの脱落防止とチェーザの位置を決めるためのボール(鋼球)が内蔵されています。

（a）開放レバーを引き開放状態にし、位置決メ金具を固定ピンより起こし、カムプレートを手前方向に一杯まで回転させます。この状態でチェーザの着脱ができます。

（b）チェーザを抜取り、ダイヘッドの溝番号（1～4）と装着するチェーザの番号（1～4）が合っていることを確認して、使用するチェーザを、チェーザに加工されたV溝とダイヘッドのボールの位置が合うところ（少し手ごたえがある）迄挿入します。

（c）セットレバーを押し上げ、カムプレートを回転させる事ができればチェーザは正しい位置に入っています。もしカムプレートが回転できないときはチェーザの位置が悪いので調整してください。

（d）カムプレートを回転させ、所定サイズの固定ピンに位置決メ金具を入れます。

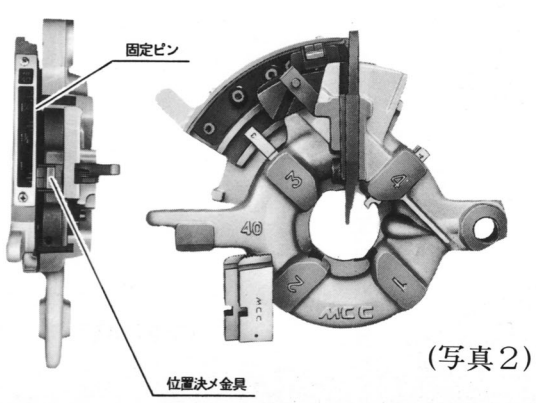


(写真1)

3.サイズ変更

写 真 2

（a）位置決メ金具を起し、カムプレートを動かし、所定サイズの固定ピンに、位置決メ金具を入れます。



(写真2)

4.ネジ切り　写真 3 ・ 図 1.2

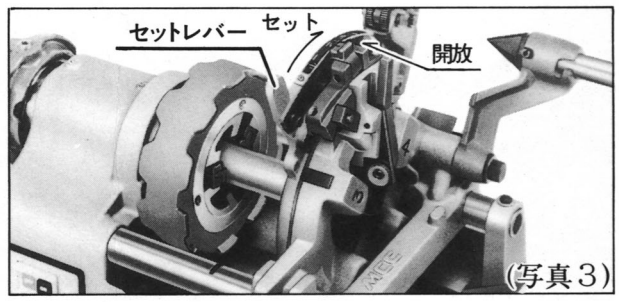
ダイヘッドを往復台にセットしスイッチを入れると、ダイヘッドより自動的に切削油が出ます。

4-1. 通常のネジ切り

自動ダイヘッドAD20（½～¾B）
自動ダイヘッドAD40（1～1½B）
自動ダイヘッドAD50（1～2B）

（a）セットレバーを押し、開放レバーをセットした状態（チェーザを閉じる）で送りハンドルを回して、パイプに徐々に喰付かせます。

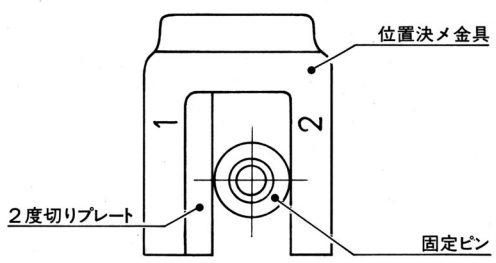
（b）ネジが規定の寸法まで切れると、自動的にダイヘッドは開放します。



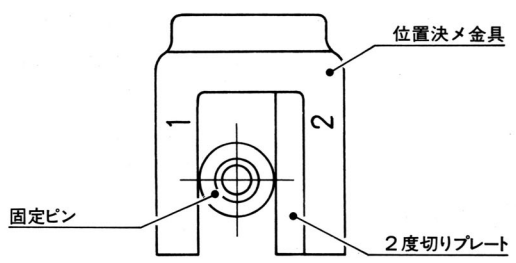
(写真3)

4-2. 2度切り

自動ダイヘッドAD20 ・ AD40 ・ AD50には２度切り仕様のダイヘッドがあります。
自動ダイヘッドAD80はすべて２度切り仕様となっています。
電圧事情等の関係で2度切りを行う場合は次の要領で操作してください。
（a）2度切りプレートを図-１のようにセットします。
（b）１回目(荒切り)のネジ切りを行います。
（c）2度切りプレートを図-2のようにセットします。
（d）2回目(正規)のネジ切りを行います。



(図-１)



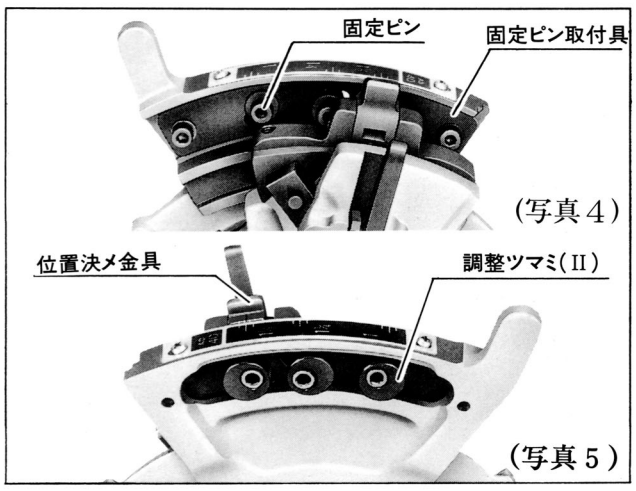
(図-2)

尚、電圧事情が良好で機械能力が充分に発揮できる状態の時は、2回目(正規)ネジ切り(図-2)の状態で１回でネジ切りを行ってもかまいません。

5.ネジ有効径の位置(太さ)の微調整

写真４・５

（a）所定サイズの固定ピンに位置決メ金具を入れ、六角穴付ボルトを緩めます。
（b）調整ツマミ（II）を微量動かし、位置決メ金具の刻線を目安に調整します。カムプレートを手前にずらすと太めのネジ、反対にすると細目のネジが切れます。
（c）六角穴付ボルトを締め、確認のネジ切りを行ってください。



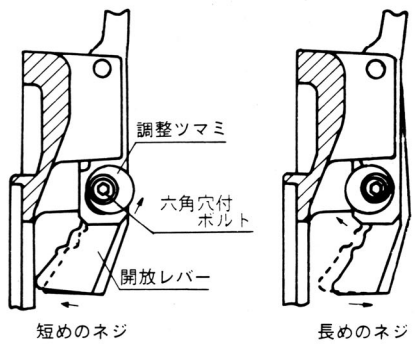
●ネジ太さの調整が調整ツマミ（II）を一杯回してもできないときは次の手順で調整してください。
（a）固定ピン取付具を固定している六角穴付ボルトを緩めます。
（b）固定ピン取付具を動かして調整します。手前にずらすと細めのネジ、反対にずらすと太めのネジが切れます。
（c）六角穴付ボルトを締め、確認のネジ切りを行ってください。

ネジ太さのセット位置は、継手等への締付け程度により微調整が必要ですから、必ず、試験ネジ切りの上ご確認ください。

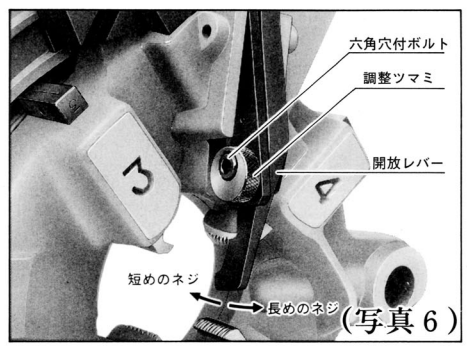
6.ネジ長さの調整

写真６・図３

ネジ長さは規定の長さに調整してありますが、本機にはネジ長さの調整機構がついています。
（a）六角穴付ボルトを緩めます。
（b）調整ツマミを回して調整します。短めのネジを切るときは、開放レバーをダイヘッド内側へ、長めのネジを切るときは、開放レバーをダイヘッド外側へ調整します。
（c）六角穴付ボルトを締め確認のネジ切りを行ってください。



（図-3）



7.自動ダイヘッドの保守・点検

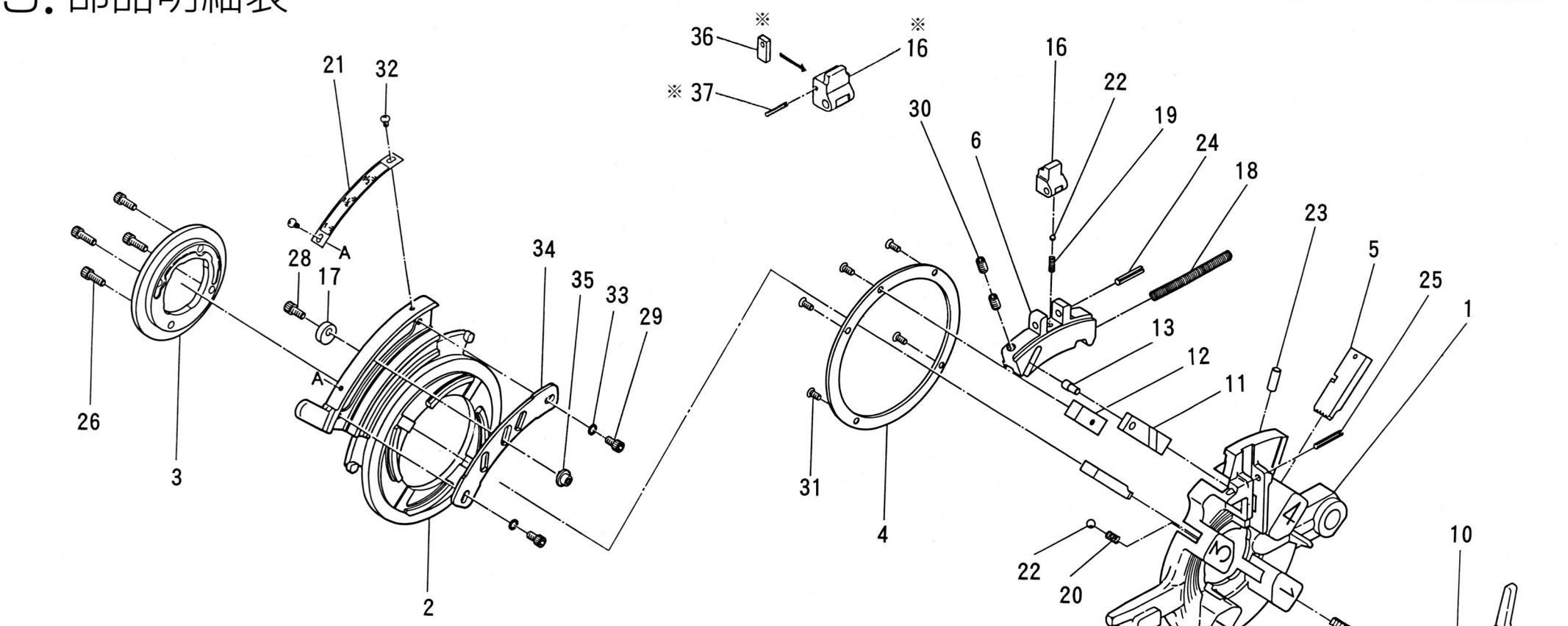
定期的に手で開放レバーを引き、滑らかに動作するか確認してください。動きが重い場合は自動開放機構（開放レバー・スライドシャフト・カムプレート）スライド部に注油し各部の切粉等を除去してください。

8.自動ダイヘッド取扱留意点

本自動ダイヘッドは、一度定位置にセットすれば、ほゞ同じ位置にて自動的にネジ切り作業が行われる機構になっていますので本機は高精度の品質に製作してあります。従って本自動ダイヘッドを良好な状態で長期間ご使用していただくため、取扱いには充分注意をしてください。

1）作業開始前および作業終了後には切りくずの除去、ダイヘッドに付着したホコリ、切削油等をよく拭きとったのち、スライド部に注油をして開放レバーが滑らかに作動することを確認してください。
2）切削油はMCC切削油を必ずご使用ください。
市販品の粗悪品を使用したり、切削油を長時間使っていますと異物が沈澱したり、油が汚染して自動開放機構が作動しないために長ネジの切れる原因にもなりますので注意してください。尚、切削油タンクは定期的に清掃をして、切削油を交換してください。良い切削油はチェーザの切味をよくして寿命を延ばします。
3）ダイヘッドをほおり投げたり、粗雑な使い方をしますと自動開放機構が作動しなくなることもありますので取扱いには注意してください。
4）1～2週間に一度は必ず定期点検をしてください。尚、長期間使用をされなかったのち使用し、動きの悪いときは軽油等にて各部の洗浄をしていただきますと動きが一段とよくなります。
5）運搬・保管には注意してください。

9.部品明細表



No.	品　　名	数　量			
		AD20	AD40	AD50	AD80
1	ダイヘッド	1	1	1	1
2	カムプレート	1	1	1	1
3	カムプレート押工	1	1	1	1
4	リングプレート	1	1	1	1
5	チェーザ	1組	1組	1組	1組
6	固定リンク	1	1	1	1
7	開放レバー	1	1	1	1
8	調整プレート	1	1	1	1
9	調整ツマミ（I）	1	1	1	1
10	ネジリコイルバネ	1	1	1	1
11	スライドシャフト	1	1	1	1
12	スライドシャフト押工	1	1	1	1
13	止メピン	1	1	1	1
16	位置決メ金具	1	1	1	1
17	調整ツマミ(II)	2	3	4	2
18	コイルバネ	1	1	1	1
19	コイルバネ	1	1	1	1

No.	品　　名	数　量			
		AD20	AD40	AD50	AD80
20	スプリング	4	4	4	4
21	銘板	1	1	1	1
22	鋼球（5球）	5	5	5	5
23	スプリングピン(8×20AW)	1	1	1	1
24	スプリングピン(6×32AW)	1	1	1	1
25	スプリングピン(5×32AW)	1	1	1	1
26	六角穴付ボルト(M6×18)	4	4	4	4
27	六角穴付ボルト(M6×14)	1	1	1	1
28	六角穴付ボルト(M6×14)	2	3	4	2
29	六角穴付ボルト(M6×12)	2	2	2	2
30	六角穴付止メネジ(M8×14平先)	2	2	2	2
31	十字穴付サラ小ネジ(M5×10)	5	5	5	9
32	十字穴付ナベ小ネジ(M4×6)	2	2	2	2
33	バネ座金(呼ビ6.2号)	2	2	2	2
34	固定ピン取付具	1	1	1	1
35	固定ピン	2	3	4	2
36	二度切りプレート				1
37	スプリングピン(3×22AW)				1

※部品明細表中の下記３部品は標準仕様品と２度切り仕様品の部品は異なります。部品発注の際、２度切り仕様ダイヘッドの場合は、２度切り仕様とお申し添えください。
NO．16　位置決め金具
NO．36　位置決めプレート　NO．37　スプリングピン（3×22AW）

※ダイヘッド単品仕様はチェーザが付属されておりません。